

# DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas<sup>(1)</sup>

**NOTA:** De los artículos reseñados en esta sección, pueden solicitarse de la Administración del Boletín, fotocopias y traducciones, según tarifa.

## Fibras

98.73

CZAPLICKI, Z. — Efecto de la pared secundaria de la fibra de algodón sobre el número de defectos en un velo y sobre la regularidad del hilo obtenido en continua de anillos y en máquina Open-End. — PRZEGLAD WLOKIENNICZY, abril 1973, n.º 4, pág. 178 (6 páginas).

Palabras clave: Anillo (Hilatura por). Algodón. Carda (Cinta de). Secundaria (Pared). Neps (Cuenta de). Irregularidad. Hilatura por fibras liberadas. Carda (Velo de). Inmadura (Fibra). Hilo (Defecto del). Hilados. Irregularidad (Control de la).

Se estudia el efecto de la madurez de las fibras de algodón sobre la presencia de defectos en el velo y sobre la regularidad del hilo continuo y del hilo open-end. El examen del velo de fibras por medio de un nepsómetro o la cuenta de defectos en la cinta de carda, muestran que las fibras de algodón que tienen una pared secundaria poco desarrollada presentan tendencia a formar más defectos (Neps). Los hilos de continuas, producidas con fibras de algodón maduro son más regulares que aquellos que contienen las fibras más inmaduras. Los hilos open-end producidos a partir de algodón de grado IV no presentan una calidad inferior a aquellos producidos con fibras de algodón de grado I. Tres tablas, ocho figuras, bibliografía.

99.73

Fibras de óxido de aluminio a un precio ventajoso. — CHEMIEFASERN, abril 1973, vol. 23, n.º 4, pág. 288 (1 pág.).

Palabras clave: Cerámica (Fibra de). Precio de venta. Térmica (Estabilidad). Aluminio. Fibras resistentes a altas temperaturas. Aluminio (Compuesto de). Metálica (Fibra). Refractaria (Fibra).

Ha sido puesto a punto por Alcoa un método para fabricar fibras de óxido de aluminio termo-resistentes. Estas fibras (Saphibers) están constituidas por más del 99 % de óxido de aluminio alfa-policristalina. Resisten temperaturas de 1.815°C en lugar de los 1.400°C que lo hacen las fibras cerámicas clásicas. Diámetro de las fibras: 20 micras. Alcoa cree poder venderlas a unos 5 dólares/libra mientras que las fibras en cerámica cuestan actualmente varias centenas de dólares/libra. Las primeras ventas experimentales están previstas para el principio o mediados de 1974.

## Hilatura

100.73

PAJGRT, O. y WYHNALKOVA, L. — Importancia de los productos de ensimaje modernos en el trabajo de fibras de tipo lana, en hilatura de lana cardada, y su influencia sobre las propiedades fisicomecánicas de la fibra. — TEXTIL PRAHA, abril 1973, vol. 28, n.º 4, pág. 132 (4 págs.).

Palabras clave: Lubricante. Lana cardada (Sistema de hilatura). Control. Eliminación. Olor. Lana. Hilo (Propiedades del). Comparación. Aptitud al lavado.

El Instituto de Investigaciones Laneras checoslovaco ha controlado 14 productos de ensimaje en el laboratorio, y después los mejores de ellos lo han sido en la práctica. En colaboración con los productores, han sido desarrollados y controlados nuevos productos de ensimaje. Para los textiles que no son destinados al lavado, la caracte-

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del «Bulletin de l'Institut Textile de France».

rística más importante para la evaluación de los productos de ensimaje es su olor, mientras que para los textiles que son lavados durante las diferentes operaciones textiles, la característica más importante es la eliminación en el lavado de los productos de ensimaje. Siete tablas, bibliografía.

101.73

DANIELOWSKI, G. — Nivel de perfeccionamiento esperado en la hilatura por autotorsión. — CHEMIEFASERN, abril 1973, vol. 23, n.º 4, pág. 307 (5 págs.).

Palabras clave: Auto-torcido (Hilo). Hilo (Estructura del). Material de hilatura (Constructor). Coste. Rentabilidad. Hilo (Propiedades del). Investigación. Comportamiento.

Características y funcionamiento de la máquina Repco, sus aplicaciones, problema de elección de las fibras, calidad de los hilos producidos, rentabilidad del procedimiento. Teniendo en cuenta todos los gastos, se realiza una economía del 20 al 25 % con relación a los sistemas de hilatura convencionales. Nueve figuras.

102.73

PAUL, N. G. — La pérdida de resistencia del hilo de yute debido al almacenamiento. J. TEXTILE INSTITUTE, mayo 1973, vol. 64, n.º 5, pág. 298 (3 págs.).

Palabras clave: Temperatura. Resistencia (Pérdida de). Hilados. Humedad relativa. Yute. Almacenamiento.

Los hilos de yute se almacenan bajo diferentes condiciones de temperatura y humedad. Una tabla muestra que los hilos de yute almacenados durante 2 años, no presentan disminución en su resistencia. Después de 20 años la resistencia disminuye en un 50 %. Una tabla. Dos referencias. Bibliografía.

103.73

CHISHOLM, A. A. — Desarrollo de la hilatura por fibras liberadas. — INGENIERIA TEXTIL, marzo 1973, n.º 292, pág. 169 (7 págs.).

Palabras clave: Hilatura por fibras liberadas. Producción. Tejido (Aspecto del). Mano de obra (Coste de la). Rendimiento. Fibras discontinuas. Rentabilidad. Anillos (Hilatura en continua). Energía (Consumo de). Hilatura por fibras liberadas (Máquina de).

Descripción detallada del sistema de hilatura Open-end. Comparación entre este procedimiento y la hilatura en continua de anillos. Descripción de la máquina para la hilatura por fibras liberadas Platt e indicación de los parámetros de hilatura. Ventajas de la hilatura Open-end: reducción de la mano de obra y del consumo de energía y disminución del porcentaje de desperdicios. Se obtienen tejidos de un aspecto muy bueno con los hilos obtenidos con máquinas Open-end. Cuatro tablas. Tres figuras.

104.73

MATOUS. — La hilatura electrostática promete un aumento de rendimiento. Ejemplos representativos de la tendencia actual. — TEXTILBETRIEB, marzo 1973, vol. 91, n.º 3, pág. 48 ((5 págs.).

Palabras clave: Electrostática (Hilatura). Inventor. Estudio. Torsión (Reparto de la). Hilabilidad (Límite de). Desarrollo. Hilatura en húmedo. Eléctrico (Campo). (Campo de fuerzas). Procedimiento (Dinámica del).

Unos esquemas muestran el funcionamiento de los diferentes procedimientos de hilatura electrostática: una patente soviética, el principio Corbaz y Poull, de Jejurikar (India), del norteamericano Rockwell, de J. Roller. La hilatura de las fibras se hace en dos campos de fuerza perpendiculares. Proyecto de hilatura en húmedo del hilo. Ocho figuras. Una referencia bibliográfica.

105.73

WOLF, H. B. — La eliminación de desperdicios en las máquinas de hilar por fibras liberadas. — TEXTIL PRAXIS, abril 1973, vol. 28, n.º 4, pág. 187 (3 págs.).

Palabras clave: Hilatura por fibras liberadas (Máquina de). Impurezas (Eliminación de las). Algodón (Calidad del). Ductibilidad. Investigación. Hilatura por fibras liberadas. Neps (Índice de). Hilo (Resistencia del). Hilo (Propiedades del). Alimentación (Cilindro de).

Se han estudiado las condiciones de eliminación de los desperdicios de cinco

calidades de algodones diferentes hilados en la máquina de hilatura por fibras liberadas Schubert y Salzer, en función de la apertura del sistema de evaluación de los desperdicios y de la velocidad de rotación del cilindro abridor. Ensayos destinados a sentar las bases en vistas a mejorar la regularidad, la resistencia a la rotura, la elasticidad y los neps (Continuará). Una tabla. Diez figuras.

106.73

GODULA, D. y LEWANDOWSKI, G. — Rotura del hilo en máquinas de hilatura Open-end. — PRZEGLAD WLOKIENNICZY, abril 1973, pág. 188 (6 págs.).

Palabras clave: Hilaturas por fibras liberadas (Máquina de). Hilados.

Se estudian las roturas de hilo en las continuas de hilatura open-end BD 200. Descripción detallada de las causas de rotura del hilo sobre la continua. Análisis de los puntos en donde tienen lugar las roturas en la zona de hilatura. Dos tablas. Cuatro figuras. Bibliografía.

107.73

Un criterio general de calidad para las materias textiles. — TECHNOLOGY TEXTILE INDUSTRY, 2K, 1972, n.º 2, pág. 138 (3 págs.).

Palabras clave: Hilados. Calidad (Control de la). Hilo (Resistencia del). Anillos (Continua de). Calidad.

La calidad de un producto se expresa por un juego de parámetros de dimensiones diferentes, que se reducen a la misma escala dimensional. Ecuaciones de convención. Comparación de hilos producidos con maquinaria Textima y con Saco-Lowell. Una tabla. Una figura. Bibliografía.

108.73

TOWNEND, P. P., MATTO, A. R. y CEGG, P. C. — La influencia de la longitud y de la resistencia de las fibras sobre los hilos peinados (2.ª Parte). — TEXTILE MONTH, junio 1973, n.º 6, pág. 44 (4 págs.).

Palabras clave: Lana. Hilabilidad (Límite de). Roturas (Tasa de). Título. Fibra (Finura de la). Mezcla de fibras. Lana peinada (Sistema de hilatura). Hilatura (Eficacia de la). Hilo (Resistencia del). Poliéster. Fibras (Longitud de las). Rayón viscosa.

La primera serie de experiencias trataba del comportamiento en hilaturas de fibras peinadas, construidas por fibras de la misma medida y de la misma longitud pero de resistencia diferentes, y de las características mecánicas de los hilos obtenidos. La segunda serie, se aplica a las mezclas en diferentes proporciones en Lana/sarille (rayón-Courtaulds). La adición de una fibra más resistente disminuye el límite de hilabilidad y aumenta la resistencia del hilo. En la tercera serie se tratará de mezclas lana/poliéster. En conclusión, se puede afirmar que la resistencia de las fibras mejora la hilabilidad. La longitud de las fibras permite la hilatura de hilos más finos. Siete tablas. Tres figuras.

109.73

Vivo interés por la hilatura por fibras liberadas. — TEXTILE MONTH, mayo 1973, pág. 56 (3 págs.).

Palabras clave: Hilatura por fibras liberadas. Económicas (Cuestiones). Anillos (Continua de). Hilo (Propiedades del). Comparación. Coste (Control del).

Conclusiones de un Symposium Internacional del Shirley, por el Dr. Catling. Se refieren a una comparación económica entre el sistema de hilatura de anillos y el sistema open-end teniendo en cuenta todos los factores: supresión del pasaje manual, trabajo en continuo, eliminación de las impurezas, consumo de energía, reducción de mano de obra, paros de telares por roturas de hilos, gastos de investigación, propiedades y comportamiento de los hilos. Las economías realizadas por la hilatura open-end no son substanciales pero la regularidad y la limpieza de los hilos son ventajas que ciertamente serán muy explotadas en el futuro. Dos figuras.

110.73

#### Preparación de hilos

Temperatura de secado, tensión inicial y método de obtener el contenido requerido de la humedad como factores que influyen en la extensión del hilo. — TECHNOLOGY TEXTILE INDUSTRY, 2K, n.º 2, pág. 59 (2 págs.).

Palabras clave: Encolado de la urdimbre. Deformación. Hilo (Resistencia del). Hilo (Tensión del). Secado. Rotura (Resistencia a la). Rotura (Alargamiento a la). Humedad (Contenido del).

Se incluye una tabla que da las propiedades del hilo (alargamiento, resistencia y alargamiento a la rotura, etc.), en función de la temperatura de secado de la encoladora (40, 90, 200°C). Se presenta también una curva que da la variación del alargamiento en función de la tensión a la cual el hilo encolado está sometido. Alargamiento del hilo en función del contenido de humedad. Una tabla. Dos figuras. Bibliografía.

111.73

Las tendencias en la industria de los hilos texturados. — TEXTILE INDUSTRIES, abril 1973, vol. 137, n.º 4, pág. 85 (7 págs.).

Palabras clave: Estadística. Estados Unidos de América. Evolución. Económicas (Cuestiones). Calidad (Control de la). Control (Equipo de). Previsión. Velocidades. Máquina de texturación por estiraje. Almacenamiento. Poliéster.

Se examina el mercado americano de hilo de poliéster texturado y se indican las previsiones para 1976. Se estudia el efecto de diferentes variables (valor de estiraje a horno «cerrado» o «abierto», ensimaje de texturación) sobre el hilo no estirado. Valor de estiraje aplicado por el productor para facilitar el trabajo del torcedor (importancia de la extrusión a gran velocidad). Una nueva generación de productores hacen el estiraje-texturación. Adaptación de las máquinas al sistema de estiraje-texturación. Controles importantes que debe efectuar un fabricante de hilo texturado (control del hilo, de la máquina, del almacenamiento, ensayo de tintura, ensayo del contenido de ensimaje).

112.73

La influencia del ensimaje en la consolidación mecánica de los no-tejidos y su importancia para los productos acabados, tales como tejidos de pelo o de bucles. — TEXTIL PRAXIS, enero 1973, vol. 28, n.º 1, pág. 45 (4 páginas).

Palabras clave: Fielto punzonado. Tejido de pelo. Perforación (Resistencia a la). Punzón (Penetración del). Fibra contra metal (Rozamiento). Punzonado. Pana. Ensimaje. Punzonado (Tejido). Fibra contra fibra (Rozamiento). Aspecto.

Un ensimaje adaptado al tipo de fibra que compone la napa para punzonar mejora el comportamiento al punzonado y las propiedades de los tejidos de pelo y de bucles (aspecto tridimensional) habiéndose medido la fuerza de penetración de las agujas, la tenacidad, el alargamiento a la rotura y el pelo por metro cuadrado de tres tipos de napas que tienen dos tipos de ensimajes diferentes y de una muestra testigo no ensimada. Los resultados muestran que se debe emplear un producto de ensimaje específico y tipos de punzones adaptados a las mezclas de fibras.

### Tisaje

113.73

NINOW, H. — Métodos clásicos y modernos de producción de revestimientos textiles de suelos. ¿Pueden remplazar el «Tufting»? — CHEMIEFASERN, marzo 1973, vol. 23, n.º 3, pág. 211 (6 págs.).

Palabras clave: Tufting (Alfombra). Comparación. Previsión. Tecnología. Alfombra tejida. Alfombra sobre tejido. Evaluación. Alfombra (Punzonada).

Los diferentes métodos de producción de alfombras (anudadas, tejidas, tricotadas sobre Rachel, punzonadas obtenidas por costura-tricotado, por tufting, sobre telas Wildman). Evaluación de los métodos según varios criterios (tipo de artículo, posibilidades de muestreo, velocidad de producción, materias empleadas, posibilidad de tintura en pieza, duración al uso, facilidad de colocación). Cantidades producidas en 1970, perspectivas de futuro ligadas a la previsión de una mejora de la posición del Tufting a menos que un nuevo procedimiento se abra paso gracias a una productividad más elevada, a un abaratamiento del precio de las materias empleadas en el pelo, a posibilidades de muestreo suficientemente extensas y a la diversidad de producción. Dos tablas. Tres figuras. Dos referencias bibliográficas.

114.73

BOCKSRUCKER, H. C. — Propiedades de los no-tejidos punzonados obtenidos a partir de filamentos continuos. — CHEMIEFASERN, marzo 1973, vol. 23, n.º 3, pág. 226 (3 págs.).

Palabras clave: No-tejida (Tela). Polipropileno (Fibra de). No-tejidos (Fabricación por costuras de). Comparación. Mejoramiento. Spunbonded (No-tejido). Nylon. Propiedad. Mecánica (Propiedad). Lubricante. Industrial (Tejido).

Se estudia la influencia ejercida por las propiedades mecánicas de los filamentos continuos sobre la operación del punzonado y las mejoras aportadas a los no-tejidos por el empleo de productos de ensimaje. Comparación entre las propiedades mecánicas de los no-tejidos con filamentos de polipropileno y con fibras discontinuas de polipropileno, así como en fibras discontinuas de poliamida. Posibilidades de empleo de los no-tejidos con filamentos continuos de polipropileno, sobre todo como refuerzo y como soporte en la construcción de caminos, por ejemplo, y también como capa base de fieltros punzonados. Siete figuras.

115.73

GORLACH, H. y STROOT, W. — Investigación sistemática de una estructura de tejido de fibras sintéticas impermeables al agua pero permeables al aire. — CHEMIE-FASERN, abril 1973, vol. 23, n.º 4, pág. 330 (3 págs.).

Palabras clave: Lluvia (Vestido de). Fisiológicas (Propiedades). Estructura del tejido. Nylon. Agua (Impermeabilidad al). Voluminosidad. Tejido mixto. Tejido (Geometría del). Rayón viscosa. Poliéster. Aire (Permeabilidad al).

Se ha puesto a punto un tejido mixto en mezcla binaria con predominio de fibras de rayón viscosa. En presencia de agua, las fibras se hinchan e impiden el paso del agua a través de los poros del tejido, y una dosificación precisa del porcentaje de poliamida o poliéster confiere al tejido una elevada resistencia a la rotura y a la abrasión. La impermeabilidad al agua no disminuye por una abrasión prolongada. A causa de sus excelentes propiedades fisiológicas (permeabilidad al aire y al vapor de agua, retención térmica, secado rápido), este tejido es más indicado para vestidos impermeables y de soporte que para tejidos impregnados. Tres figuras. Bibliografía.

116.73

MALIK, F. — Nuevos procedimientos de tisaje. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, mayo 1973, vol. 54, n.º 5, pág. 456 (4 págs.).

Palabras clave: Tejer (máquina de). Pasada. Calado ondulante. Tisaje sin lanzadera. Patente. Comportamiento. Tramado. Tisaje. Tejer (Máquina por proyectil). Electromagnético (Dispositivo).

En las máquinas de tejer, los límites para el aumento de la producción son impuestos por la aceleración de las diferentes operaciones. Los procesos nuevos de tisaje van más lejos con la formación simultánea de varias caladas. Se trata, de una parte, de máquinas que forman las caladas superpuestas a lo largo de la urdimbre (patente checa Jan Roller n.º 123621). La inserción se hace por proyectiles guiados por electroimanes. Se describe el mecanismo y, en particular, la formación del orillo. Se trata, por otra parte, de caladas múltiples distribuidas a lo ancho del tejido (treinta entradas de pasadas por metro) (patentes checas Jan Roller, núms. 119862, 124447, 132865). Este procedimiento economiza el urdido y el encolado ya que los hilos de urdimbre son extraídos de «cops» tubulares. Mando electromagnético. Doce figuras.

## No tejidos

117.73

ROS MESTRE, J. y SERRA SANTONJA, F. — Posibilidad de desarrollo de telas no-tejidas de acuerdo con su obtención; propiedades y aplicaciones. — REV. DE LA INDUSTRIA TEXTIL, marzo 1973, n.º 106, pág. 111 (10 págs.).

Palabras clave: No-tejida (Tela). Química (Propiedad). Tratamiento en seco. España. Consumo. Física (Propiedad). Tratamiento en húmedo. Aplicación. Fabricación.

Campo de empleo de los no-tejidos. Características exigidas de los no-tejidos para el desarrollo de sus aplicaciones. Procedimientos de fabricación empleados actualmente en España. Enumeración de los sectores de aplicación, detalle de algunas aplicaciones específicas con la descripción de tipos de no-tejidos empleados. Los procedimientos de fabricación por fibras paralelas, Spunbonded y por vía húmeda aún no son empleadas en España. Doce figuras. Bibliografía.

118.73

SHELTON, W. E. A. — Los alimentadores de hilos. — HOSIERY TRADE J., junio 1973, vol. 80, n.º 954, pág. 137 (4 págs.).

Palabras clave: Alimentación positiva. Tricot circular (Telar). Tricotaje algodón (Máquina). Alimentador por acumulación (Tricotado). Rectilíneo (Telar para tejer).

Se pasa revista a los diferentes alimentadores de hilos que han existido y que han obtenido más o menos éxito en las diferentes máquinas de tricotado.

Se examina a continuación el alimentador a fajas Rosen y las ventajas que presenta en relación a los otros sistemas. Sin embargo, un desarrollo reciente ha sido el alimentador por acumulación Rosen, que permite alimentar el hilo de forma intermitente según el tricotado. Se examina con detalle el funcionamiento de este alimentador y sus aplicaciones en los diferentes telares de tricotado. Seis figuras.

119.73

DOONER, J.R. y VELDERMAN, P. — Un metasisistema para la realización de dibujos sobre tricot y su fabricación con la ayuda de un ordenador. — HOSIERY TRADE J., junio 1973, vol. 80, n.º 954, pág. 109 (7 págs.).

Palabras clave: Jacquard (Aparato de preparación de dibujo). Ordenador. Televisión. Dibujo (Definición del). Dibujo. Electrónico. Automatización.

Los servicios del ordenador, para ayudar a la preparación de dibujos jacquard sobre tricot, han sido reunidos para formar un «metasisistema». Ello comporta una colección de sistemas electrónicos de entrada de informaciones de dibujo, un sistema de desarrollo del dibujo, y las informaciones de salida. Este metasisistema permite generar un «sistema objeto» que comprenderá cinco zonas: entrada, desarrollo del dibujo, catálogo, salida e información de gestión. Se describe el funcionamiento de un «sistema objeto» y las posibilidades que ofrece al dibujante y al artista. Los sistemas de entrada y de salida son variables habiendo una gran gama de material disponible actualmente. Dieciséis figuras. Bibliografía.

120.73

STEIN, W., WEYDEN, H. RONDER y SCHITZLER, H. — Investigación de ciertas causas de barrado en los tricots circulares con hilos texturados. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, abril 1973, vol. 54, n.º 4, pág. 364 (7 páginas).

Palabras clave: Tricotado circular. Barrado. Texturado (Hilo). Lubricante. Bobina (Dureza de la). Tricotado (Tensión de). Tricot circular, Poliéster. Falsa torsión fijada (Hilo de). Hilo de costura (Tensión del). Barrado (Aspecto).

Los barrados se producen con demasiado frecuencia en los artículos tricotados con hilos texturados y disminuyen su calidad. Las causas son atribuidas a una modificación de la estructura de los hilos y de las mallas que producen una diferencia de afinidad tintórea. Se estudia la influencia de diversos factores, como la tensión del hilo, dureza de las bobinas, contenido de aceites de ensimaje, tricotando con o sin alimentador de banda, etc. Dos tablas, veinticuatro figuras.

121.73

WULFHORST, B. — Los defectos de los hilos texturados se manifiestan en los tricots. MELLIAND TEXTILBERICHTE, abril 1973, vol. 54, n.º 4, pág. 370 (6 págs.).

Palabras clave: Texturado (Hilo). Alteración. Polimerización. Falsa torsión (Texturación por). Hilo (Defectos del). Bobinado. Texturador (Hilo de filamentos). Texturación. Falsa torsión (Hilo de). Fijado (Tratamiento). Hilatura. Tricot (Tejido).

La calidad de los hilos texturados debe ser muy elevada. Una bobina defectuosa puede disminuir la calidad de un gran número de artículos. Independientemente de errores humanos y de organización, se estudian las diferencias de volumen, las diferencias de afinidad tintórea, los excesos de torsión de los filamentos elementales, las torsión y otros defectos de texturación. Se analizan las causas de diferentes defectos, que pueden provenir de la hilatura, de la texturación, o del bobinado. Cuatro figuras. Dieciocho referencias bibliográficas.

122.73

RIPKA, J. — Método para la determinación de la irregularidad de los productos de hilatura (2). — TEXTIL PRAHA, marzo 1973, vol. 28, n.º 3, pág. 82 (6 págs.).

Palabras clave: Irregularidad a corto período. Examen. Matemático (Análisis). Amplitud. Irregularidad a largo período. Hilo (En general). Cinta de fibras. Aspectros (Análisis de).

Método basado en el análisis espectral. Después de haber explicado diferentes aspectos del análisis espectral, el autor examina las amplitudes de los espectros para productos teóricos o reales. Se trata del empleo del análisis espectral en su aplicación al estudio de la irregularidad de los productos de hilatura. Once figuras.

123.73

Un método mejorado no destructivo, para medir la superficie de la sección transversal del hilo. — TECHNOLOGY TEXTILE INDUSTRY, 2 K, 1972, n.º 2, pág. 19 (3 págs.).

Palabras clave: Hilo (Sección transversal del). Medición (Instrumento de).

Un hilo dispuesto según el eje óptico de un microscopio se ilumina desde tres direcciones por fuentes de luz teniendo entre ellos un ángulo de 120°. Se tiene, en el microscopio, la imagen del contorno del hilo. La medición se efectúa en 10 ó 15 s. Una tabla. Una figura. Bibliografía.

124.73

Un nuevo aparato para medir las propiedades térmicas de los tejidos para vestidos. — TECHNOLOGY TEXTILE INDUSTRY, 2 K, 1972, n.º 2, pág. 114 (3 págs.).

Palabras clave: Conductibilidad térmica. Vestido. Térmica (Propiedad).

La resistencia térmica representa un método objetivo de medida de las propiedades térmicas de los tejidos utilizados en la fabricación de vestidos. Principio y esquema del nuevo aparato de medición de las propiedades térmicas. Tres figuras. Bibliografía.

125.73

GROMOLL, H. W., HEINE, G. y KUMMER, D. — No-tejidos consolidados por tricotaje para apósitos. — WIRKEREI UND STRICKEREI-TECHN., abril 1973, vol. 23, n.º 4, pág. 266 (4 págs.).

Palabras clave: Tricot (Tejido). Velo. Tricot circular. Costura, tricotado (Tejido). Tubular (Tejido). Malla caída (Tricot de). Tricotado circular (Máquina).

Estudio de las posibilidades de substituir la gasa por las compresas y tampones en no-tejidos consolidados por tricotado. Los artículos tejidos en hilos, obtenidos sobre tres o cuatro cilindros, pesan 42 gr/m<sup>2</sup>, el tricot circular 75 gr/m<sup>2</sup> como mínimo y el tricot urdimbre 90 gr/m<sup>2</sup>. Los artículos Malimo obtenidos por costura-tricotado no pesan menos de 75 gr, pero los hilos deben ser un 60 % más finos, de modo que estos artículos son menos económicos que los tejidos. Por contra, los no-tejidos absorben perfectamente los líquidos pero las fibras no deben estar en contacto con las heridas. Los no-tejidos en fibras de algodón y de viscosa se adaptan particularmente bien. Modo de producir vendas para curas, sobre tela circular de pequeño diámetro (6 caídas, 130 de diámetro, 300 vueltas/minuto, rendimiento 85 %). Cuatro figuras.

126.73

LUNENSCHLOSS, J., COLL-TORTOSA, L. y FISCHER, K. — Medición de la torsión y de sus variaciones en el hilo en movimiento durante la texturación. — CHEMIEFASERN, abril 1973, vol. 23, n.º 4, pág. 297 (5 págs.).

Palabras clave: Texturado (Hilo). Medición (Acción). Torsión (Repartición de la). Fluctuación. Sujeción continua. Torsión por cm Medición (Instrumento de). Falsa torsión (Texturación por).

El método de medición a la continua del ángulo de inclinación con ayuda de una lámina de débil inercia, girando sin dificultad, con conversión del ángulo medido en valor eléctrico análogo, permite determinar la densidad de torsión del hilo en movimiento durante la texturación. Este método se aplica normalmente en la texturación de los hilos. Permite, igualmente medir mediante un palpador mecánico las inclinaciones de las espiras en el hilo torcido. Concordancia entre los resultados y las observaciones instantáneas fotográficas. Se estudian las causas de las variaciones de la torsión y sus efectos sobre el aspecto de las muestras tricotadas. Ocho figuras. Bibliografía.

127.73

MORGENSTERN, W. — Causas y posibilidades de identificación de estrías en los tricots. — TEXTILVEREDLUNG, abril 1973, vol. 8, n.º 4, pág. 213 (5 págs.).

Palabras clave: Tricot (Tejido). Barrado (Aspecto). Tintura (Defecto de). Calidad (Control de la). Nylon. Texturado (Hilo). Control. Reflectibilidad. Tejido (Inspección del). Rizado (Frecuencia de). Poliéster. Afinidad tintórea.

Las estrías de los hilos de poliamida y poliésteres texturados pueden tener varias causas. Las principales son debidas a irregularidades de la estructura de los hilos y de las estructuras planas y en las diferencias y afinidad a la tintura de las fibras. Ello puede ser debido a numerosas causas, que se exponen con detalle. Se describen los métodos de examen y se formulan recomendaciones para evitar las barras de tintura. Una tabla. Bibliografía.

128.73

RIPKA, J. — Método para la determinación de la irregularidad de los productos de hilatura (1). — TEXTIL PRAHA, febrero 1973, vol. 28, n.º 2, pág. 43 (7 págs.).

Palabras clave: Irregularidad a corto periodo. Examen. Matemático (Análisis). Irregularidad a largo periodo. Hilo (En general). Cinta de fibras. Correlación.

El artículo es un extracto del libro del autor publicado en Moscú en 1962. Se destina a mandos intermedios, a los estudiantes, etc., y aporta una información en el campo de la dinámica estadística, sin presuponer exigencias especiales desde el punto de vista matemático. Características numéricas fundamentales de la irregularidad de título. Análisis de correlaciones. Once figuras. Bibliografía.

129.73

### Ennoblecimiento

Máquinas de inducción por fusión. — KUNSTSTOFFE, marzo 1973, vol. 63, pág. 158 (2 págs.).

Palabras clave: Inducción (Máquina de). Inducción (Producto de). Inducción en línea de: Productor. Inducción. Fusión.

El artículo describe la estructura y funcionamiento de las máquinas de inducción con cilindros recalentados. Estas máquinas permiten inducir todos los materiales susceptibles de ser enrollados, en una o dos fases y en una o varias pasadas. Pueden utilizarse también para inducciones «sandwich» con las que dos bandas del estribo se unen con una capa de materia plástica. Pueden utilizarse en la inducción de materias termoplásticas y de caucho. Para el PVC y el poliuretano duros se recomienda proceder a una pre-plastificación. Estas sustancias se emplean en forma de granulados o de polvo, el PVC puede utilizarse en forma de pasta. Según el producto de inducción el espesor de la capa de inducción que puede obtenerse en una pasada es de 0,04 a 1 mm. Dos figuras (en alemán).

130.73

CEGARRA, J. — Nuevo aparato de tintura para bobinas. — MELLIAND TEXTIL-BERICHT, abril 1973, vol. 54, n.º 4, pág. 394 (4 págs.).

Palabras clave: Tintura (Taller de). Irregularidad. Consumo de una máquina. Bomba con movimiento positivo. Color (Barra de). Hilo (Tintura en). Bobina (Máquina de tintura en). Tintura (Velocidad de). Circulación. Hidráulico (Mecanismo de mando). Bomba centrífuga.

El nuevo aparato de tintura para bobinas prevé un aumento de la velocidad de pasada (cantidad de baño por unidad de tiempo, por unidad de peso de materia a teñir) obtenido invirtiendo varias veces la dirección del baño (20 inversiones por minuto). Este resultado no puede obtenerse con una bomba centrífuga o con una turbobomba. El movimiento del baño se obtiene mediante un pistón accionado hidráulicamente que sólo pone en movimiento cada vez la cantidad de baño necesaria para obtener una igualdad de concentración interna y externa de colorante (continuará). Una tabla. Trece figuras (en alemán).

131.73

RUETTIGER, W. y TOLDRIAN, P. — Automatización y optimización de la tintura por lotes representados según un plan de conjunto (2). — TEXTIL PRAXIS, enero 1973, vol. 28, n.º 1, pág. 33 (4 págs.).

Palabras clave: Tintura. Optimización. Colorantes (Mezcla de). Recalentado. Energía. Aprovechamiento (Sistema de). Tintura en lote. Programación. Bobina (Tintura en). Calor (Intercambiador de).



Los nuevos métodos de automatización y mejora de los procedimientos de acabado se han presentado en parte en el n.º 12 de esta revista bajo el título: «Signos y Símbolos que permiten una representación universal de la tintura general». Se trata aquí el tercer punto: «Adaptación del programa operativo a la situación propia de la empresa y método de optimización de los procedimientos». El objeto especial de esta optimización es el de economizar energía. Dos tablas. Dos figuras.

132.73

BODE, K. D. y GUTH, W. — Nuevo método rápido de blanqueo para la realización a la continua del blanqueo y azulado de fibras celulósicas con agua oxigenada. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, abril 1973, vol. 54, n.º 4, pág. 391 (3 págs.).

Palabras clave: Blanqueo (Acción). Algodón (Mezcla de). Tejido esponja. Hidrógeno (Peróxido de). Algodón. Blanqueo a la continua. Fluorescente (Agente de avivado).

El procedimiento PKS (blanqueo rápido con peróxido a la continua) constituye un nuevo procedimiento de blanqueo con peróxido, con el que se puede obtener en continuo y rápidamente un buen efecto de blanqueo cuidando al máximo las fibras en los artículos de celulosa y artículos mezcla de celulosa con poliésteres y poliamidas. Se describen las posibilidades de blanqueo en un solo año y la obtención de tonos de blanco en diversos artículos por el procedimiento PKS. Dos figuras. Cuatro referencias. Bibliografía (en alemán).

133.73

SOTTON, M. — Influencia de los tratamientos térmicos en fase seca y en fase acuosa sobre la estructura y las propiedades tintóreas de las fibras de poliacrilonitrilo. — TEINTEX, mayo 1973, n.º 5, pág. 281 (16 págs.).

Palabras clave: Calor (Tratamiento por calor). Poliacrilonitrilo. Rayos X (Difracción de los). Agua. Acrilica (Tintura). Porosidad. Calor (Acción del). Disolvente. Afinidad tintórea. Estructura fina (fibras).

Estudios micromorfológicos y principalmente estudios por difracción de rayos X que permiten comprender mejor cómo puede evolucionar la estructura de las fibras de P.A.N. sometidas a diversos tratamientos térmicos y qué papel predominante pueden jugar agentes plastificantes como el agua o los disolventes. Se aborda la relación estructura-propiedades tintóreas insistiendo en la importancia que puede tener el estado inicial de la estructura porosa en el momento de la operación de tintura. Se intenta, pues, demostrar en qué medida la estructura, y en particular la estructura porosa, es fugaz y poco estable y capaz de cambiar de forma importante en cada etapa tecnológica de las transformaciones acrílicas: hilatura, estabilización, cracking, fijado, vaporizado, tintura. Veinte figuras (en francés).

134.73

Fibra ignífuga Acrilan-Modacril. — TEXTILBETRIEB, marzo 1973, vol. 91, n.º 3, pág. 84 (1 pág.).

Palabras clave: Fibra ininflamable. Propiedad. Modacrílicas (fibras). Tintura (propiedades adjuntas a la). Tapizado (Tejido para). Nyon. Novedad. Acrílicas. Fibras (Productores de). Niños (Prendas para). Calientes. Mezcla de fibras.

Nuevo tipo de fibra con buenas propiedades textiles comparada con la fibra Acrilan normal. Comparada con otras fibras análogas, ésta tiene buenas propiedades tintóreas así como un tacto excelente. Es fácil de lavar e inencontrable y presenta, por tanto, una buena aptitud al alargamiento. Los tejidos de Acrilan-Modacril fabricados y aprestados de forma adecuada son ininflamables. Las aplicaciones son las siguientes: prendas de noche para bebés y niños, tejidos no tejidos y pelos, tejidos de tapicería en forma de pana, mantas y almohadones calefactores, en mezcla con nylon o Acrilan para alfombras de pelo. Disponible en títulos de 3,5 y 8 deniers, los productos acabados tienen garantizada su utilización por Monsanto (en alemán).

135.73

REXROTH, E. — Nuevos aspectos en el campo de la tintura de lana. — TEXTIL PRAXIS, marzo 1973, vol. 28, n.º 3, pág. 153 (4 págs.).

Palabras clave: Metálico (Colorante). Polipropileno (Fibra de). Color (Solidez del). Húmedo (Control en). Solubilidad. Tintura en mezcla. Lana (Tintura de la). Solidez al lavado (Color). Sulfónico (Grupos terminal). Unión (Agente de). Colorantes compatibles. Fibras sintéticas.

Características de los colorantes M-acidol. Se trata de un nuevo grupo de colorantes de complejo metálico 1-2 solubles en agua con grupos sulfonados que son aptos para la tinción de lana, de poliamidas, de seda, de fibras de polipropileno modificadas con carácter básico y de las mezclas de lana con fibras sintéticas. Se muestra la influencia de los grupos sulfonados y los restos de colorantes en las solidez en húmedo en la tinción de lana. Discusión sobre el modo de acción de los productos auxiliares y sobre las ventajas de este nuevo grupo de colorantes. Conferencia celebrada en el Deutsche Wollforschungs Institut, seguida de una discusión (5 y 6 octubre 1972). Tres tablas. Tres figuras. Cuatro referencias. Bibliografía (en alemán).

136.73

SCHMIDT, O. — Blanqueo con almacenamiento en frío y blanqueo reductor en una fase aplicados a la lana. — TEXTIL PRAXIS, marzo 1973, vol. 28, n.º 3, pág. 164 (5 págs.).

Palabras clave: Lana-Blanqueo (Acción). Reducción (Agente de). Peinada (Cinta). Procedimiento a la continua. Blanco (Grado de). Oxidante (Agente). Blanqueo (Agente de). Procedimiento en frío. Procedimiento en caliente. Tratamiento en una fase. Tratamientos simultáneos.

Descripción de un proceso de blanqueo oxidante y de un procedimiento de blanqueo reductor con almacenamiento en frío, procedimientos que permiten realizar una economía en productos químicos y cuidado de la fibra. Los efectos de blanco obtenidos por el segundo de estos procedimientos son muy estables a los tratamientos en caliente. Este procedimiento puede aplicarse al mismo tiempo que la tinción en tonos pastel y medios. A pesar de la baja temperatura (temperatura ambiente), la fijación del colorante es excelente. Un nuevo procedimiento reductor a alta temperatura permite obtener en una sola fase blanqueo máximo. Puede aplicarse en continuo o discontinuo y está sobre todo destinado al blanqueo de cintas peinadas. Cinco tablas. Una figura. Cinco referencias. Bibliografía (en alemán).

137.73

Método de tinción a alta temperatura de la fibra de polipropileno. — TECHNOLOGY TEXTILE INDUSTRY, 2 K, 1972, n.º 2, pág. 82 (4 págs.).

Palabras clave: Termosolado. Tinción a alta temperatura. Color (Solidez al). Propileno (Fibra de). Tina (Colorante en). Trietanolamina.

Se utilizan colorantes indigoides, bajo su forma leneo para teñir fibras de polipropileno. Temperaturas necesarias. Condiciones de termosolado. Solidez del color. Una tabla. Cuatro figuras. Bibliografía.

138.73

KROMA, L. — Apresto ignífugo permanente de los textiles. — DEUTSCHE TEXTILTECHNIK; marzo 1973, vol. 3, pág. 177 (6 págs.).

Palabras clave: Tejido (En general). Ignifugación. Ennoblecimiento en general. Bibliografía. Polímero sintético.

Este artículo da un resumen de los medios empleados en el mundo para ignifugar las materias textiles. Se describen las técnicas más importantes. Aprestos de hilatura para las fibras degeneradas y para los polímeros sintéticos tendrán ciertamente gran importancia en ignifugación en un futuro próximo. Numerosas referencias a artículos y resúmenes. Presentación de los elementos químicos y de agentes ignífugos. Aprestos y coadyuvantes de hilatura. Historia del desarrollo de estos productos de protección.

139.73

RUCKER, K. H. y FUCHS, H. — Pretratamiento y blanqueo de mezclas de fibras de celulosa y fibras sintéticas. — TEXTIL PRAXIS, mayo 1973, vol. 28, n.º 5, pág. 274 (5 págs.).

Palabras clave: Blanqueo (Acción). Tejido mixto. Poliéster. Blanqueo (Agente de). Peróxido. Pretratamiento. Blanqueo (Empresa de). Celulósicas (Fibras). Mercerizado. Clorito. Alcalino (Tratamiento).

Los procedimientos de blanqueo utilizados hasta el presente no pueden usarse tal cual para artículos mezcla de fibras celulósicas/fibras poliéster. Se muestra de qué forma puede hacerse el pretratamiento de los artículos mezclados, qué efectos pueden esperarse y qué procedimientos pueden ser utilizados para evitar dificultades. Se dan fórmulas y comparaciones. Cuatro tablas. Ocho figuras. Bibliografía (en alemán).

140.73

ELTZ, H. U. y HELLING, H. — Mayor seguridad en el procedimiento termosol (continuación). — TEXTIL PRAXIS, mayo 1973, vol. 28, n.º 5, pág. 279 (4 págs.).

Palabras clave: Termosolado. Pastosoluble (Colorante). Termofijado (Tintura). Colorante (Elección del). Colorante (Fijación del). Concentración.

Importancia de la elección adecuada de los colorantes. En apartados anteriores, se ha hablado con detalle sobre la importancia de la temperatura de termosolado y de los procesos que se desarrollan en el procedimiento termosolado. Para comprender mejor el comportamiento de los colorantes dispersos se describen las relaciones entre la fijación del colorante y los diferentes factores que intervienen. Elección de los colorantes apropiados para el procedimiento de termosolado. Una tabla. Cuatro figuras. Bibliografía (en alemán).

141.73

GEROVSKA, M. — Los agentes de blanqueo óptico considerados desde el punto de vista de su empleo en las empresas de transformación del algodón. — TEXTIL PRAHA, abril 1973, vol. 28, n.º 4, pág. 140 (4 págs.).

Palabras clave: Fluorescente (Agente de avivado). Algodón. Control. Apresto (Procedimiento). Comparación.

El Instituto Checo de Investigaciones sobre acabados ha controlado 54 marcas de productos de blanqueo óptico procedentes de Europa Oriental y Occidental. Estos productos se repartieron en cuatro grupos: productos de débil afinidad, de afinidad media, de gran afinidad y productos para la reticulación en húmedo. Algunos de ellos podrían ser remplazados por productos indígenas. Bibliografía (en checo).

142.73

DIMOV, K., DUSCHEVA, M. y STOJANOV, ST. — Optimización del procedimiento de tintura por termosolado para la tintura de tejidos de poliéster algodón. — TEXTILVEREDLUNG, mayo 1973, vol. 8, n.º 5, pág. 256 (6 págs.).

Palabras clave: Tintura de Mezcla. Poliéster (Tintura). Algodón. Optimización. Nemograma. Termosolado. Poliéster. Ordenador Fijado (Colorante).

Se estudia la optimización del procedimiento de tintura por termosolado en el aparato Fleissner RT llevando los ensayos según un plan de posición ortogonal. De la matriz de los ensayos y los resultados concernientes a la fijación del colorante y el encogimiento de la fibra de poliéster, se han deducido dos ecuaciones de regresión en un ordenador IBM 360/65. Los coeficientes de estas rectas de regresión y su validez significativa se ha verificado según el criterio «F», con ayuda del método de superposición de las rectas de valor constante, en relación con los parámetros escogidos, obteniéndose gráficas que pueden utilizarse como monogramas haciendo variar la temperatura y el tiempo de termosolado. Dos tablas. Dos figuras. Bibliografía (en alemán).

143.73

Control de la longitud y velocidad de pasada del hilo y de las piezas. — TEXTILBETRIEB, marzo 1973, vol. 91, pág. 59, n.º 3 (1 pág.).

Palabras clave: Medida (Aparato de). Longitud (Aparato de medida). Hilo (En general). Malla (Control longitud hilo absorbido). Tricotado circular (Telar). Electricidad estática. Electrónico (Aparato). Velocidad (Control) de la. Tricot (Tejido). Hilo (Velocidad del). Rectilíneo (Telar).

Nuevo aparato de medida de longitudes de hilo en los telares de tejer rectilíneos y circulares, que opera económicamente dando al hilo una carga electrostática con registro electrónico sin contacto. La carga da una señal que se compara con una señal temporizada predeterminada o con cierto número de agujas de la máquina de tejer. Recuento de la velocidad de pasada del hilo o de la longitud del hilo por aguja, de la velocidad de pasada del hilo o de la longitud del hilo por aguja, de la velocidad de pasada o de la longitud de las piezas no conductoras. Una figura (en alemán).

144.73

JONES, F. W. — Sistemas lana-Polímero. Efecto de los elastómeros en la recuperación del arrugado de la lana. — J. TEXTILE INSTITUTE, mayo 1973, vol. 64, n.º 5, pág. 263 (10 págs.).

Palabras clave: Lana peinada (Tejido de). Silicona. Arrugado (Preparación del). Polibutadieno. Elastómero. Poliuretano (Resina). Wash and Wear (Tratamiento). Arrugado (recuperación en húmedo del). Tejido de lana. Polímero.

La recuperación al arrugado de los tejidos de lana puede mejorarse induciendo las fibras con polímeros elastómeros. Se hacen ensayos con diferentes polímeros revisados al principio de este estudio. Para la medición de la recuperación al arrugado las muestras se sumergen en agua, se escurren, son apretadas al vapor y dobladas (ensayos con pliegues múltiples). Los polímeros más eficaces son los poliéster-exametilen-discreinato-poliuretanos y las siliconas reticuladas. El ensayo sobre fibra da la causa de la mejora de la inarrugabilidad. Ocho figuras. Diecinueve referencias. Bibliografía (en inglés).

145.73

VERNAZZA, J. — Nuevos conocimientos sobre el secado y termofijado de los tejidos y tricots (continuación). — TEXTIL PRAXIS, febrero 1973, vol. 28, n.º 2, pág. 115 (2 págs.).

Palabras clave: Secado. Termofijado (Sintéticas). Térmica (Propiedad). Calor (Fijado en húmedo por). Examen. Mecánica (propiedad).

Basándose en la constitución de las fibras sintéticas, se estudia el proceso de termofijado con un modelo de dos fases con el fin de explicar el comportamiento de una superficie textil en un rame ensanchador. Se tienen en cuenta las propiedades térmicas y mecánicas de los hilos de poliéster para predecir el comportamiento térmico y mecánico de superficies textiles. Descripción de un rame ensanchador. Una figura. Diez referencias. Bibliografía (en alemán).

146.73

PARTRIDGE, H. W. — Problemas mutuos del fabricante de hilo y del tintoreo. — TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, mayo 1973, vol. 2, n.º 5, pág. 129 (3 págs.).

Palabras clave: Hilatura. Tintura. Colorimétrico (Control). Tintura (Defecto de). Transformación de los hilos. Tintura (Taller de). Texturado (Hilo) Auxiliar (Producto).

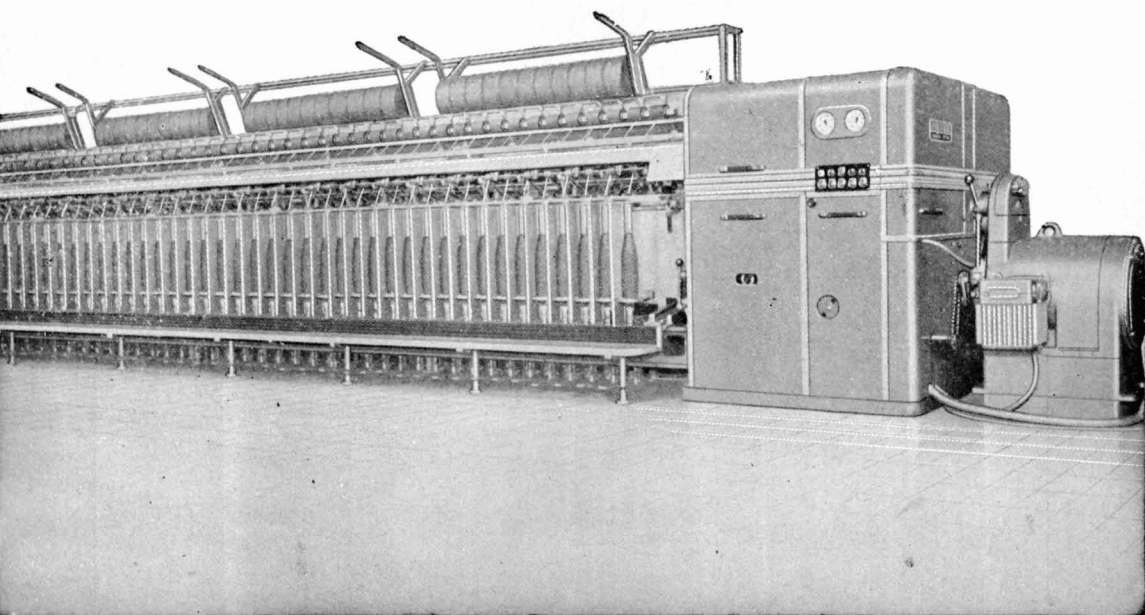
El ojo es muy sensible a pequeñas diferencias de colores. Revisión de las causas de estas diferencias (responsabilidad del proveedor de fibras, del retorcedor, del ensimaje). Causas de las variaciones observadas en la tintura con hilos texturados. Auxiliares de tintura que puedan compensar estas variaciones. Límite de los tonos que es posible obtener en el caso de la mezcla poliéster-poliamida.

147.73

ELTZ, H. V. VON DER y REUTHER, A. — Mayor seguridad en el procedimiento termosol 4. ¿Es importante el fijado en fase de vapor a alta temperatura en la tintura termosol? — TEXTIL PRAXIS, febrero 1973, vol. 28, n.º 2, pág. 105 (4 págs.).

Palabras clave: Termosolado. Tintura con colorante disperso. Estampación. Colorante (Fijación del). Fijado (Tratamiento). Tintura a alta temperatura. Vapor recalentado.

Resumen sobre el desarrollo del fijado con vapor a alta temperatura para colorantes plastosolubles. Las opiniones sobre este procedimiento, difieren notablemente en cuanto al efecto del vapor de agua recalentado en el fijado de colorantes plastosolubles en poliéster. Este efecto es de relativa importancia en la tintura por termosolado. Este procedimiento puede evitar el griseado y conservar más suavidad en las alfombras. Tres tablas. Siete figuras. Treinta y cuatro referencias. Bibliografía (en alemán).



CONTINUA tipo FLK-2G  
para la hilatura de lana cardada y regenerados

Industria dedicada desde su fundación, a la construcción de maquinaria para la industria textil y especializada en sus ramas de

hilatura de estambre  
hilatura de lana cardada y regenerados  
hilatura directa fibras sintéticas y artificiales  
retorcido de toda clase de fibras  
elaboración hilos fantasía (procedimiento mecánico, o bien electrónico, patentes ELIN-JUNYENT)  
molinado  
aspeado

ovillos lanas labores  
retorcido mechas carda sin estiraje  
trascanado de madejas a botes  
devanado  
reunido  
aplicación aparatos «gatas» hilatura, electrónico-mecánicos, patentes ELIN-JUNYENT, a continuas hilar algodón y estambre  
husos, aros, cilindros alimentarios.

# Hijo de F. Junyent, S. A.

---

MAQUINARIA TEXTIL DESDE 1890

---

ALCAZAR DE TOLEDO, 24

TARRASA

TELEFONO 298 18 53

# GREGORI HERMANOS, S. L.

CASA FUNDADA EN 1863

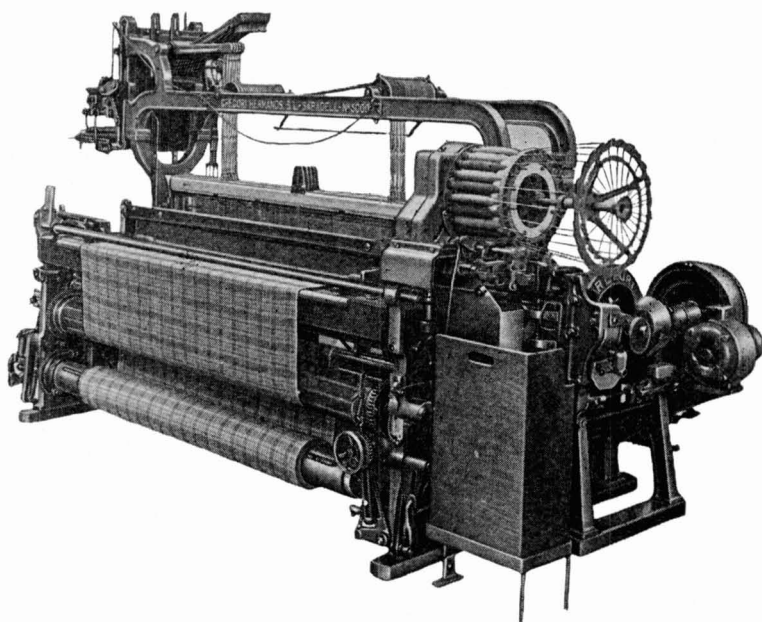
## CONSTRUCCION DE TELARES

Doménech y Muntaner, 20 - Teléf 295 20 78 - Apartado 92 - **SABADELL**

**TELARES PICK-PICK** convencionales universales

**TELARES PICK-PICK** automáticos con cambio original + GF +

**TELARES PICK-PICK** con regulador de urdimbre sistema **HUNT**  
licencia Casablanca.



Aparato buscador automático de la pasada

Para-urdimbres mecánico sistema Gregori.

Pulsador óptico-electrónico original Loepfe.

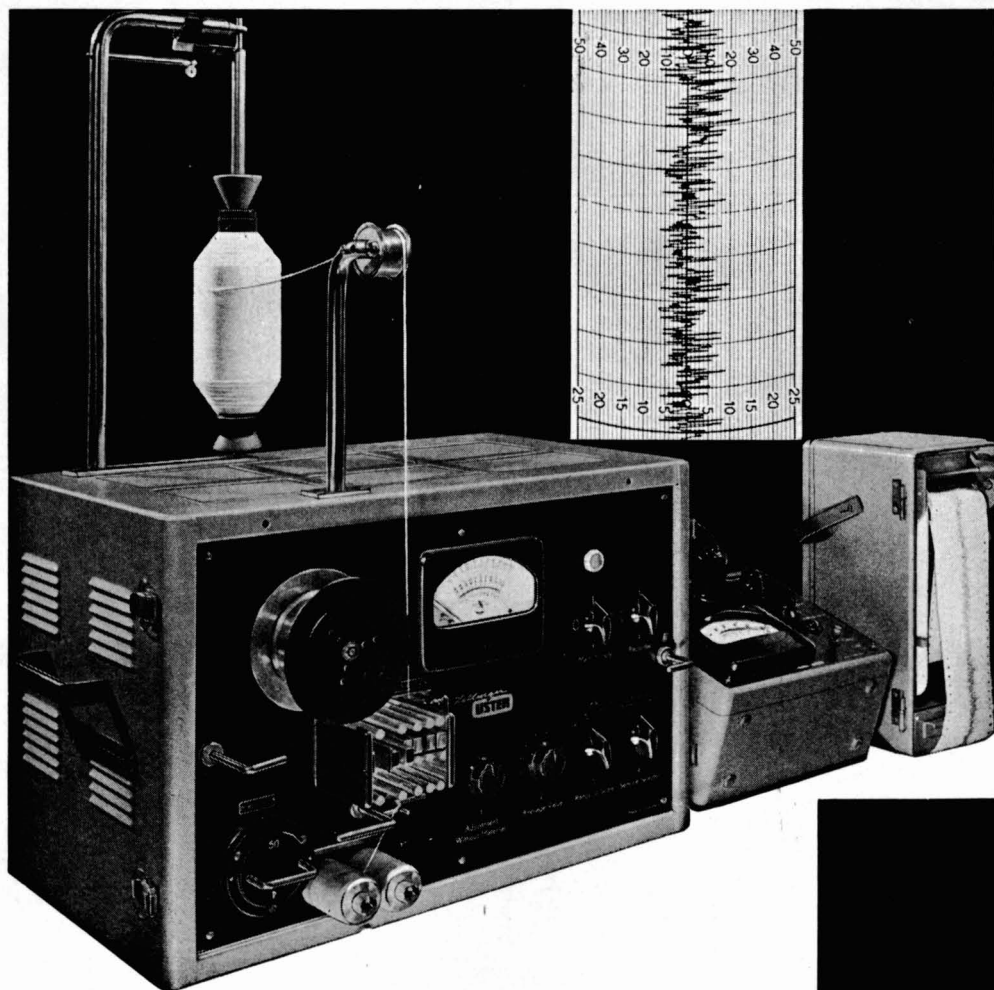
Maquineta de 24, 26 y 34 lizos.

4, 5 y 6 cajas por lado, 7, 9 y 11 colores de trama.

Ancho de peine, desde 1'60 hasta 4'20 m.

**A IGUAL CALIDAD DE HILADO UTILIZADO, LA CALIDAD DE LOS  
TEJIDOS ES MEJOR MEZCLANDO LAS TRAMAS A PASADAS SIMPLES  
(PICK-PICK).**

*Zellweger*  
**USTER**



## **EL REGULARIMETRO "USTER",**

con sus diferentes aparatos de puesta en valor, dá un máximo de informaciones sobre la irregularidad, sus causas y su influencia sobre el producto acabado.

**ZELLWEGER, S. A., USTER - (Suiza)**

Fábrica de Aparatos y de máquinas USTER

Representados en España y en Portugal:

**FERRER - DALMAU**, Ronda de San Pedro, 70 - Barcelona

**GILBERTO LIMA, LDA.**, Rua de Rodrigues Sampaio, 117 - Porto



# s.a. josé rius

maquinaria y suministros textiles

Provenza, 540 - Tel. 255 69 05 - BARCELONA-13

## INSTALACIONES COMPLETAS DE LABORATORIOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

### *Representaciones extranjeras:*

#### **SHIRLEY DPTS.**

Gama completa de aparatos de laboratorio desarrollados bajo licencia de los centros de investigación de Shirley Institute, HATRA, WIRA, AKU, LACRA Courtaulds, Kenley, Institut Textile de France, etc.

#### **DOEBRICH**

Dinamómetro de fibras de algodón Pressley.

#### **DRATEX**

Estroboscopios portátiles.

#### **MUNDINGER**

Medidores KPM de humedad en fibra, hilo y tejido.

#### **FORTE**

Higrómetros electrónicos.

#### **WIRA**

Diagramador de longitud de fibras de lana y mezclas.

Diversos aparatos para fibras sintéticas.

#### **THORN**

Medidor del porcentaje de grasa en las fibras.  
Analizador WIRA de la finura de las fibras de lana.

Velocímetro HATRA para la velocidad de desarrollo.

#### **TESTRITE**

Equipo general de aparatos convencionales.  
Medidor del encogimiento de hilos sometidos al calor.

#### **SCHMIDT**

Tensiómetros para hilo y para urdimbre  
Velocímetro de hilos.

#### **PAUL LITTY**

Aparato Resistiro para mechas de algodón.

#### **ZWEIGLE**

VibroscoPIO S 150 medidor del denier, mMeter 6530 medidor coeficiente de fricción. Aparatos convencionales para laboratorio textil.

#### **TEXTTECHNO**

Aparatos electrónicos para fibras e hilos.

#### **ROTHSCHILD**

Comprador electrónico de los hilos sometidos a tensión.

#### **STUTZ**

Dinamómetro de gradiente de alargamiento constante Dynotex 200.